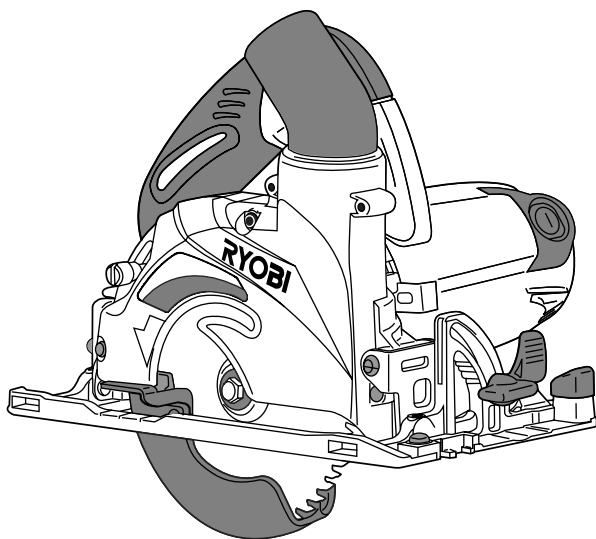
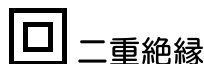
RYOBI

# 電子集じん丸ノコ 左傾斜仕様

# NW-422ED 取扱説明書

※ノコ刃は別販売品です。

## もくじ

■安全上のご注意 …… 1～6
■各部の名称・付属品 …… 7
■仕様・用途・別販売品 …… 8
■ご使用前の準備 …… 9～13
■ご使用前の点検 …… 14～15
■ご使用前の調整 …… 16～20
■操作方法 …… 21～23
■切断作業 …… 24～28
■別販売品について …… 29～31
■保守と点検 …… 32～33

回 二重絶縁

このたびは、リョービ 電子集じん丸ノコをお買い上げいただきありがとうございます。
ご使用前に必ずこの取扱説明書を最後までよくお読みいただき、使用上の注意事項、本機の能力、使用方法など十分ご理解のうえで、正しく安全にご使用くださるようお願いいたします。
また、この取扱説明書は大切にお手元に保管してください。

6986566

# 安全上のご注意

●火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。

●ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みのうえ、指示に従って正しく使用してください。ご使用上の注意事項は「⚠警告」と「⚠注意」に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。

⚠警告：誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

⚠注意：誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

なお、「⚠注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

「⚠警告」・「⚠注意」以外に製品の据付け、操作、メンテナンスなどに関する重要な注意事項は「⚠」にて表示しています。安全上の注意事項と同様必ず守ってください。

●お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

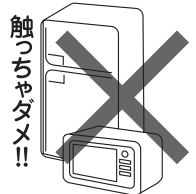
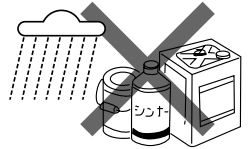
●他の人に貸出す場合は、いっしょに取扱説明書もお渡しください。

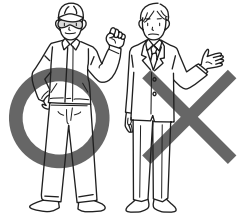
## ⚠警告

安全作業のために：

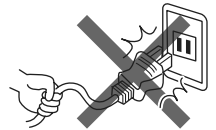
1. 作業場は、いつもきれいに保ってください。
   - ・ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。
2. 作業場の周囲状況も考慮してください。
   - ・電動工具は、雨ざらしにしたり、湿った、またはぬれた場所で使用しないでください。
   - ・作業場は十分に明るくしてください。
   - ・可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

3. 感電に注意してください。
   - ・電動工具を使用中、身体をアースされているものに接触させないようにしてください。（例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠）

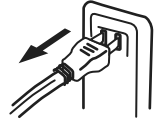
4. 子供を近づけないでください。
   - ・作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
   - ・作業者以外、作業場へ近づけないでください。
5. 使用しない場合は、きちんと保管してください。
   - ・乾燥した場所で、子供の手の届かない安全な所、または鍵のかかる所に保管してください。

# ⚠警 告

6. 無理して使用しないでください。
   ・安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。
7. 作業に合った電動工具を使用してください。
   ・小型の電動工具やアタッチメントは、大型の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
   ・指定された用途以外に使用しないでください。
8. きちんとした服装で作業してください。
   ・だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻込まれる恐れがあるので着用しないでください。
   ・屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑止めのついた履物の使用をお勧めします。
   ・長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。

9. 保護めがねを使用してください。
   ・作業時は、保護めがねを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

10. 防音保護具を着用してください。
   ・騒音の大きい作業では、耳栓、耳覆い（イヤマフ）などの防音保護具を着用してください。
11. 集じん装置が接続できるものは接続して使用してください。
   ・電動工具に集じん機などが接続できる場合は、これらの装置に確実に接続し、正しく使用してください。

12. コードを乱暴に扱わないでください。
   ・コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張って電源コンセントから抜かないでください。
   ・コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。
13. 加工するものをしっかりと固定してください。
   ・加工するものを固定するために、クランプや万力を使用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。
14. 無理な姿勢で作業をしないでください。
   ・常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

15. 電動工具は、注意深く手入れをしてください。
   ・安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
   ・注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
   ・コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い上げの販売店に修理を依頼してください。
   ・延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
   ・握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリスなどが付かないようにしてください。

# ⚠警 告

16. 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。
   - 使用しない、または修理する場合。
   - 刃物、砥石、ビットなどの付属品を交換する場合。
   - その他危険が予想される場合。
17. 調節キーやレンチなどは、必ず取外してください。
   - 電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチなどの工具類が取外してあることを確認してください。
18. 不意な始動は避けてください。
   - 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
   - 電源プラグを電源コンセントにさし込む前に、スイッチが切れていることを確認してください。
19. 屋外使用に合った延長コードを使用してください。
   - 屋外で使用する場合、キャブタイヤコード、またはキャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。
20. 油断しないで十分注意して作業を行なってください。

   - 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周囲の状況など十分注意して慎重に作業してください。
   - 常識を働かせてください。
   - 疲れている場合は、使用しないでください。
21. 損傷した部品がないか点検してください。
   - 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。
   - 可動部分の位置調整、および締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他運転に影響を及ぼす全ての箇所に異常がないか確認してください。
   - 破損した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い上げの販売店に修理を依頼してください。
     スイッチが故障した場合は、お買い上げの販売店に修理を依頼してください。
   - スイッチで始動、および停止操作の出来ない電動工具は、使用しないでください。
   - 異常・故障時には、直ちに使用を中止してください。
     そのまま使用すると発煙・発火、感電、けがに至るおそれがあります。
     ＜異常・故障例＞
     ・電源コードや電源プラグが異常に熱い。
     ・電源コードに深いキズや変形がある。
     ・コードを動かすと、通電したりしなかったりする。
     ・焦げくさい臭いがする。
     ・ビリビリと電気を感じる。
     ・スイッチを入れても動かない。　　　等

   すぐに電源プラグを抜いてお買い上げの販売店に点検、修理を依頼してください。

## ⚠警 告

22. 正しい付属品やアタッチメントを使用してください。
    - この取扱説明書、およびリョービパワーツールカタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因となる恐れがあるので使用しないでください。
23. 電動工具の修理は、専門店に依頼してください。
    - この製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
    - 修理は、必ずお買い上げの販売店にお申しつけください。
    - 修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因となります。

この取扱説明書は、大切に保管してください。

## 騒音について

ご使用に際し、周囲に迷惑をかけないように、各都道府県などの条例で定める騒音規制値以下でご使用になる必要があります。必要に応じてしゃ音壁を設けるなどしてください。

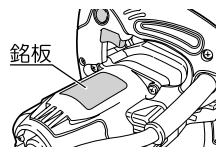
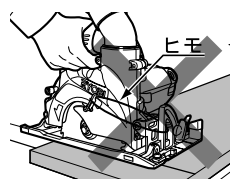
## 二重絶縁について

二重絶縁とは、電気回路と使用者の間が異なる２つの絶縁物により絶縁され、感電に対する安全性が高くなった構造を言います。このためアース（接地）する必要がありません。

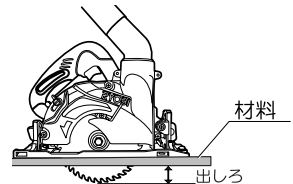
# 電子集じん丸ノコご使用に際して

先に電動工具として共通の警告・注意事項を述べましたが、電子集じん丸ノコをご使用の際には、さらにつぎに述べる警告・注意事項を守ってください。

## ⚠警 告

1. 使用電源は、必ず銘板に表示してある電圧で使用してください。
    - 表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、けがの原因になります。

2. ロアガード（保護カバー）は、絶対に固定したり取外したりしないでください。また、円滑に動くことを確認してください。
    - ノコ刃が露出していると、けがの原因になります。

# ⚠警 告

3. ノコ刃は、銘板に表示してある範囲内のものを使用してください。また、歯底径が 80mm 以下のノコ刃は使用しないでください。
   - ロアガード（保護カバー）の覆いが不完全となり、けがの原因になります。

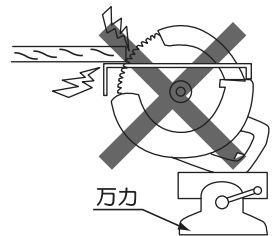
4. 切断する材料は、必ず安定性のよい台に置いてください。
   - 台が不安定ですと、けがの原因になります。
5. 切落とし寸前や切断途中に、材料の重みでノコ刃がはさみつけられないように、切断する部分に近い位置を支える台を設けてください。
   - ノコ刃がはさみつけられると、けがの原因になります。
6. 材料の切落とし側が大きいときは、切落とし側にも安定性のよい台を設けてください。
   また、切落とした材料がノコ刃と接触し、飛散するのを防止するために、台の高さは少なくとも、ノコ刃の出しろの３倍以上にしてください。
   - このような台がないと、けがの原因になります。
     （9 ページ『●作業台を用意します』参照）


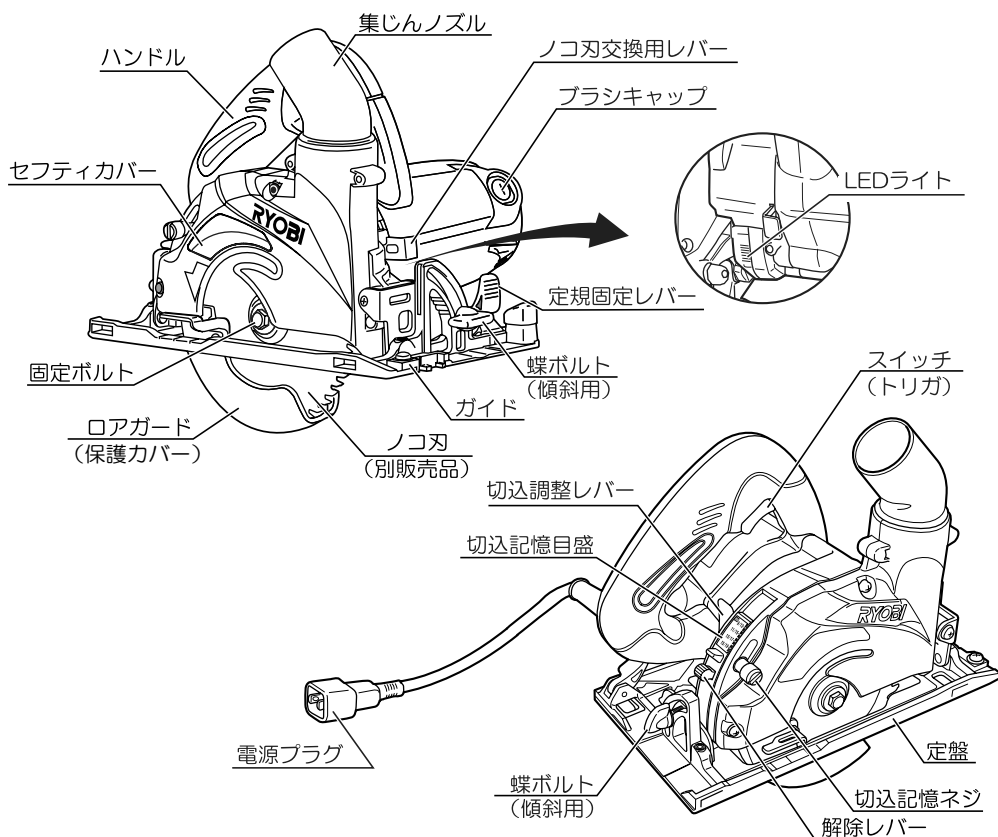

7. 使用中は、本体を確実に保持してください。
   - 確実に保持していないと、本体が振れ、けがの原因になります。
8. 使用中は、ノコ刃や回転部、切り屑の排出部へ手や顔などを近づけないでください。
   - けがの原因になります。
9. 切断途中で、ノコ刃を回転させたまま本体を戻さないでください。必ずスイッチを切り、回転が完全に止まってから本体を持上げてください。
   - 回転させたまま本体を戻したり、持上げると強い反発力が生じ、けがの原因になります。

10. 使用中、機械の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い上げの販売店に点検・修理を依頼してください。
    - そのまま使用していると、けがの原因になります。
11. 誤って落としたり、ぶつけたときは、工具類（ノコ刃など）や本体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。
    - 破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。
12. 集じん機に接続して使用してください。
    - 集じんノズルから切粉が吹き出て、けがの原因になります。

# ⚠注 意

1. 刃物類（ノコ刃など）や付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。
   ・確実でないと、外れたりし、けがの原因になります。
2. ノコ刃にヒビや割れなどの異常がないことを確認してください。
   ・ノコ刃が破損し、けがの原因になります。
3. 使用中は、軍手など巻込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。
   ・回転部に巻込まれ、けがの原因になります。
4. 作業前に、人のいない方向にノコ刃を向けて空転させ、本体の振動やノコ刃の面振れなど異常のないことを確認してください。
   ・異常があるとけがの原因になります。
5. ブレーキが働くときの反発力に注意してください。
   ・本体を落としたりし、けがの原因になります。
6. 切断する材料の下に障害物がないことを確認してください。
   ・強い反発力が生じ、けがの原因になります。
7. 材料に釘などの異物が入ってないことを確認してください。
   ・刃こぼれだけでなく、反発により思わぬけがの原因になります。
8. 切断しようとする材料の前方に手を置いたり、コードを材料の上に乗せたまま作業しないでください。
   ・手を切ったり、コードを切断し、感電の恐れがあります。
9. 回転するノコ刃でコードを切断しないように注意してください。
   万一、コードを傷つけたり、誤って切断した場合は直ちに電源プラグを電源コンセントから抜いてください。
   ・感電の恐れがあります。
10. 本体を万力などで保持してノコ刃を上向きにした使い方はしないでください。
   ・不意の接触などで、けがの原因になります。

11. 高所作業のときは、下に人がいないことをよく確認してください。また、コードを引っ張ったり、引っかけたりしないようにしてください。
   ・材料や本体などを落としたときなど、事故の原因になります。
12. 回転させたまま、台や床などに放置しないでください。
   ・けがの原因になります。

# 各部の名称・付属品

## ●各部の名称

## ●付属品

・ボックススパナ　10mm……………… 1
・ソーガイドフェンス…………………… 1
・アダプタ M2（集じん機接続用）…… 1
・延長コード　5m ……………………… 1
・ホースバンド…………………………3

# 仕様・用途・別販売品

## ●仕様

・電源 ……………………………………………… 単相・交流 100V 50/60 Hz
・定格電流 ……………………………………………………………… 10.5 A
・消費電力 ………………………………………………………………1,010 W
・無負荷回転数 …………………………………………………… 8,700 min$^{-1}$
・最大切込深さ　90°（直角切断時）……………………………… 42 mm
　　　　　　　　45°（右傾斜切断時）…………………………… 27 mm
　　　　　　　　5°（左傾斜切断時）…………………………… 36 mm
・ノコ刃寸法（外径×内径）……………… 100※1～125 mm × 20 mm
・本体寸法（長さ×幅×高さ）… 243 mm × 213 mm × 217(169)mm※2
・コード長さ ……………………………………………………………… 0.5 m
・質量 …………………………………………………………………… 2.6 kg
・絶縁方式 ………………………………………………………………二重絶縁

※1　ノコ刃径 125mm 以外のノコ刃では、切込目盛、深さメモリー機能は使用できません。
※2　（　）内のサイズはハンドルから定盤までの高さを表します。

## ●用途

・各種材料の切断

## ●別販売品

| 刃物（外径 X 内径 X 刃幅　刃数） | 用途　/　特長 |
|---|---|
| ダイヤモンドチップソー<br>（125mm x 20mm x 1.6mm　8P） | 窯業系サイディングボード全般、硬質新建材などの切断<br>オールダイヤで長寿命。薄刃で切削抵抗低減<br>レーザースリットで低騒音、低振動 |
| 硬質窯業系サイディング用チップソー<br>（125mm x 20mm x 1.7mm　20P） | 窯業系サイディング材の切断<br>高硬度チップで切れ味長持ち<br>特殊刃形により切削スピード向上 |
| 金属サイディング用チップソー<br>（125mm x 20mm x 1.0mm　46P） | ガルバリウム鋼板、鉄板などのサイディング切断<br>薄刃で切削抵抗低減　ガルバ対応チップで切れ味が長持ち<br>バリが少なく、きれいな切断面 |
| 石膏ボード用チップソー<br>（125mm x 20mm x 1.0mm　40P） | 石膏ボードの切断<br>薄刃で切削抵抗が小さく軽く切れる<br>専用刃先形状できれいな切断面 |
| 石膏ボード用面取り専用刃<br>（95mm（外径）× 20mm（内径）　10P） | 石膏ボードの面取り<br>石膏ボード用面取り専用刃は、石膏ボード用チップソーと組合わせて使用してください。石膏ボード用面取り専用刃のみでの使用はできません。（29 ページ参照） |
| 平行定規組立 | 31 ページ参照 |
| 角度定規組立 | 31 ページ参照 |

# ご使用前の準備

## ●作業場に関して

・作業場は整頓をし、明るくしてご使用ください。

## ●漏電しゃ断器設置のおすすめ

・本製品は二重絶縁構造ですので、法律により漏電しゃ断器の設置が免除されていますが、万一の感電防止のために、漏電しゃ断器の設置をおすすめします。

## ●作業台を用意します

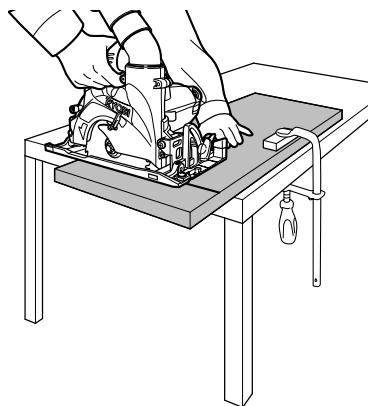
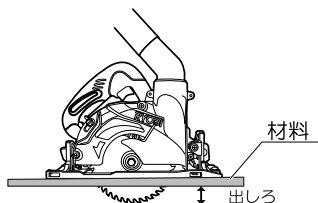
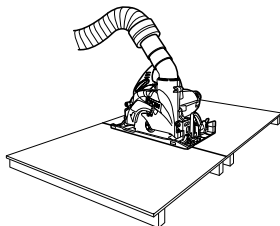
・ノコ刃は材料の下面より出ますので、材料は作業台の上に置いて切断してください。

### 作業台の高さ

・ノコ刃およびロアガードが地面に接触しないように、十分な高さ（ノコ刃の出しろの３倍以上）にしてください。

### 材料の固定

・切断する材料（切り残し側）をバイスなどで固定してください。両手で作業することができます。

## ⚠警 告

・材料の切り落し側が大きいときは、切り落とし側にも安定性のよい台または角材を設けてください。
・角材などを利用する場合は、地面の平らなところを選び、角材を固定してください。
・切り落とした材料がノコ刃と接触し、飛散するのを防止するために、台の高さは、ノコ刃の出しろの３倍以上にしてください。このような台がないと、けがの原因になります。

## ●集じん機を用意します

| ⚠警 告 |
|---|
| ・必ず集じん機を取付けて使用してください。けがの原因になります。 |

・本機を使用する際は、電動工具用集じん機を取付けてご使用ください。
取付け方は、22 〜 23 ページ『集じん機の取付け方』を参照してください。

## ●延長コードについて

| ⚠警 告 |
|---|
| ・延長コードは損傷のないものを用意してください。けがの原因になります。 |

・付属品の延長コード（5m）では電源からの距離が遠く、長さが足りない場合には別の延長コードを用意してください。
右表「コードの太さ（導体公称断面積）と最大の長さ」を参考にして、製品を最高の能率で故障なくご使用いただくため、電流を流すのに十分な太さで、出来るだけ短いコードを使用してください。

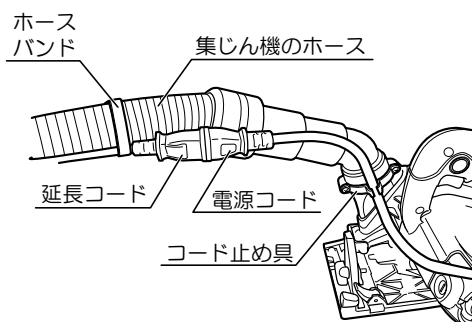
| コードの太さ | 最大の長さ |
|---|---|
| 2.0mm$^2$ | 20m |

## ●延長コードの接続

・付属品の延長コードと集じん機のホースをホースバンド（付属品）で結束して操作性をよくすることができます。

（接続方法）

1. ホースバンドで集じん機のホースと延長コードを結束します。（3 ヶ所）
2. ホースを集じん機に取付けます。
3. 本機の電源コードを延長コードに接続し、集じんノズル部のコード止め具に固定します。
4. 延長コードを電源コンセントもしくは、集じん機の連動コンセントに接続します。

⚠ 集じん機には連動可能な電動工具の消費電力が指定されていますので、集じん機の取扱説明書でご確認ください。

# ご使用前の準備

## ●ノコ刃（チップソー）の取付け、取外し

### ⚠警 告

・ノコ刃の取付け、取外しの前には、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。不意な始動によるけがの原因になります。
・ノコ刃は、銘板に表示してある範囲内のものを使用してください。
　また、歯底径が 80mm 以下のノコ刃は使用しないでください。
　ロアガード（保護カバー）の覆いが不完全となり、けがの原因になります。
・ノコ刃取付け後は、ボックススパナを取外し、ノコ刃交換用レバーが元に戻って、ノコ刃がスムーズに回転することを確認した後、スイッチを入れるようにしてください。スパナが飛ぶなどしてけがの原因になります。

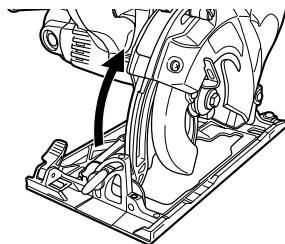
### ⚠注 意

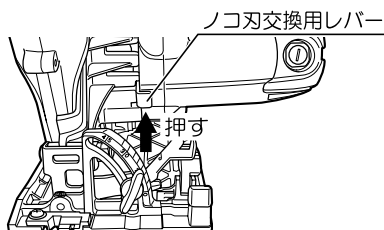
・ノコ刃にヒビ、割れなどの異常がないことを確認してください。ノコ刃が破損し、けがの原因になります。
・ノコ刃の取付け、取外しは取扱説明書に従って確実に行なってください。確実でないと、外れたりし、けがの原因になります。
・ノコ刃の取扱いには十分注意してください。けがの原因になります。
・ノコ刃の脱着は付属品のボックススパナ以外の工具は使用しないでください。締め過ぎや締付け不足となり、けがの原因になります。

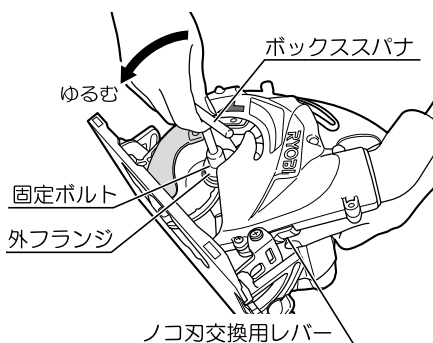
⚠ ノコ刃は付属しておりませんので用途に合わせてお買い求めください。

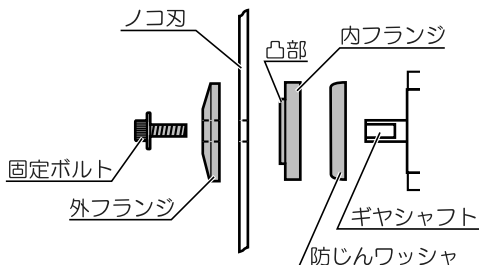
（取付け）

① 切込深さを浅くセットします

・切込深さを浅くして、安定した台の上に丸ノコを置きます。
（16 ～ 17 ページ『切込深さの調整』参照）

## ② ギヤシャフトを固定します

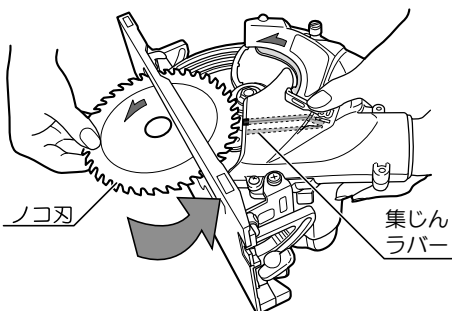
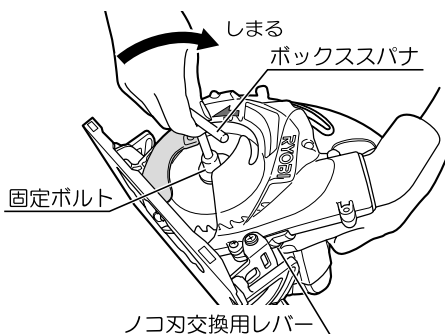
・ノコ刃交換用レバーを押さえた状態でギヤシャフトが固定される位置までゆっくりとボックススパナで固定ボルトを反時計方向に回します。

## ③ 固定ボルト、外フランジを外します

・ギヤシャフトを固定した状態で、ボックススパナを反時計方向に回し固定ボルトをゆるめ、固定ボルト、外フランジを取外します。

## ④ 内フランジの向きの確認

・内フランジの凸側がノコ刃側になるように取付いているか確認してください。

## ⑤ ノコ刃を取付けます

・手でロアガードをいっぱいまで引上げた状態で、内フランジ、ノコ刃、外フランジ、固定ボルトの順に取付けます。

⚠ ノコ刃の矢印とセフティカバーの矢印方向が一致するように取付けてください。

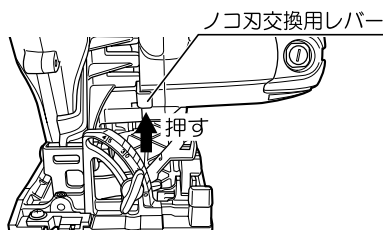
⚠ 取付けの際は、ノコ刃を集じんラバーに引っ掛けないように注意してください。

## ⑥ ノコ刃交換用レバーを押さえた状態でボックススパナで固定ボルトを時計方向に十分に締付けます

# ご使用前の準備

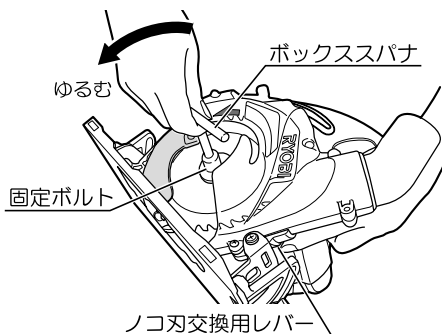
（取外し）

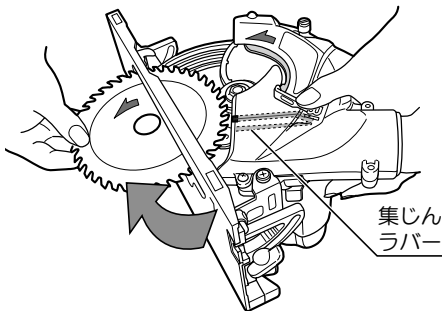
① 切込深さを浅くセットします

・切込深さを浅くして、安定した台の上に丸ノコを置きます。
（16 ～ 17 ページ『切込深さの調整』参照）

② ギヤシャフトを固定します

・ノコ刃交換用レバーを押さえた状態でギヤシャフトが固定される位置までゆっくりとボックススパナで固定ボルトを反時計方向に回します。

③ 固定ボルト、外フランジを外します

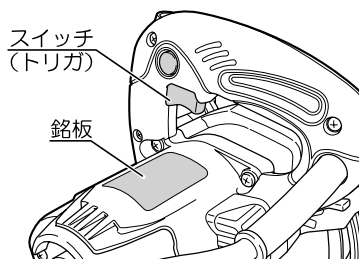
・ノコ刃交換用レバーを押さえた状態で、ボックススパナを反時計方向に回し固定ボルトをゆるめ、固定ボルト、外フランジを取外します。

④ ロアガードのツマミを持って、ロアガードをセフティカバーの中に引込み、ノコ刃を取外します

⚠ 取外しの際は、ノコ刃を集じんラバーに引っ掛けないように注意してください。

# ご使用前の点検

## ⚠警 告

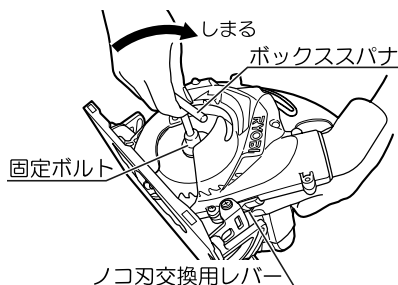
・ご使用前に次のことを確認してください。
　**1** ～**6** 項については、電源プラグを電源コンセントにさし込む前に確認してください。

### 1 スイッチが切れていることを確かめます

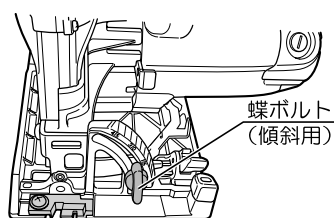
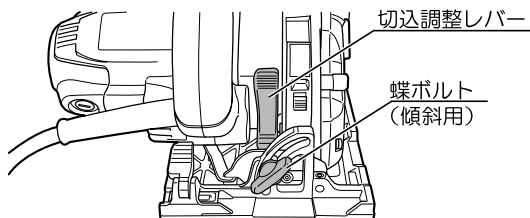
・スイッチが入っていることを知らずに、電源プラグを電源コンセントにさし込むと、不意に始動し、思わぬけがの原因になります。

### 2 電源を確かめます

・必ず銘板に表示してある電圧（100V）で使用してください。表示を超える電圧で使用するとモーターの回転が異常に高速となり、本体が破損する恐れがあります。

### 3 ノコ刃の締付けを確かめます

・ノコ刃交換用レバーを押込みながら、付属品のボックススパナで固定ボルトを時計方向に回しギヤシャフトを固定し、そのまま締付けてください。

### 4 切込調整レバー、蝶ボルトの締付け具合を確かめます

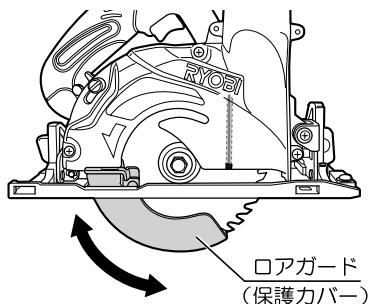
## ⚠警 告

・切込調整レバー、傾斜用蝶ボルト（2ヶ所）が十分締まっていることを確認してください。ゆるんでいると、けがの原因になります。

# ご使用前の点検

## 5 ロアガード（保護カバー）の動きを確かめます

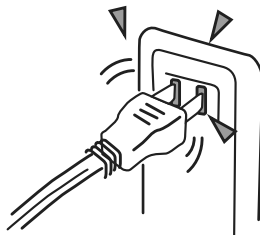
| ⚠警 告 |
| --- |
| ・ロアガード（保護カバー）は、絶対に固定したり取外したりしないでください。また、円滑に動くことを確認してください。ノコ刃が露出していると、けがの原因になります。 |

・ロアガードは、身体がノコ刃に触れるのを防ぐものです。必ずノコ刃を覆うように円滑に動くことを確認してください。

・万一、ロアガードが円滑に動かない場合は、決してそのまま使用しないでください。
　この場合は、お買い上げの販売店に修理をご用命ください。

## 6 集じん機の取付けを確かめます

・22 ～ 23 ページ参照

## 7 電源コンセントを確かめます

・電源プラグをさし込んだとき、電源コンセントがガタついたり、電源プラグがすぐ抜けるようでしたら修理が必要です。お近くの電気工事店などにご相談ください。そのままお使いになりますと、過熱して事故の原因になります。

## 8 LED ライトの点灯を確かめます

・電源プラグを電源コンセントにさし込むと同時に LED ライトが点灯します。

## 9 ブレーキがかかることを確かめます

| ⚠注 意 |
| --- |
| ・ブレーキがかかるときの反発力に注意してください。<br>本体を落としたりし、けがの原因になります。 |

・本機はスイッチを切ると同時にノコ刃の回転にブレーキがかかる構造になっています。
　ご使用前に、ブレーキがかかることを確認してください。
・万一正常に作動しない場合は、お買い上げの販売店に修理をご用命ください。

# ご使用前の調整

## ⚠警 告

・調整の際は万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

## ●切込深さの調整

## ⚠警 告

・切込調整レバー、切込記憶ネジがゆるんでいると、けがの原因になります。調整後、十分に締付けてください。

⚠ ノコ刃径 125mm 以外のノコ刃では、切込目盛、深さメモリー機能は使用できません。

### <深さメモリー機能を使用しない場合>

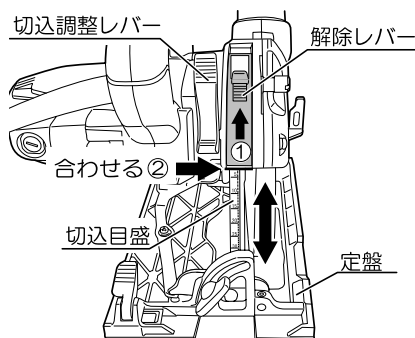
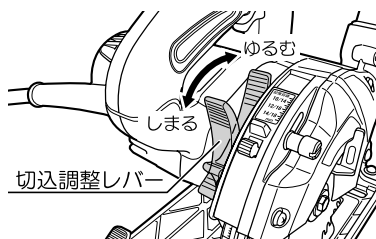
1. 切込調整レバーをゆるめます。

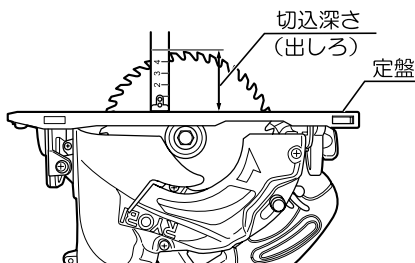
2. 解除レバーを上（①矢印の方向）へ押上げた状態でお望みの深さに定盤を上下して②矢印部分を切込目盛に合わせてください。

   例えば、切込目盛 20mm に合わせると、その時の切込深さは約 20 mmになります。

   ⚠ 解除レバーから手を放した状態では、切込調整レバーをゆるめてもロックがかかり、自由に定盤を上下することができません。

3. 切込調整レバーをしっかりと締付けます。

   ⚠ 定盤とノコ刃を傾斜させているときは、切込目盛は使用できません。

（正確に調整する場合）

・付いている切込目盛で大まかな切込深さに設定できますが、正確に調整するときは、ノコ刃の出しろを実測してください。

# ご使用前の調整

## <深さメモリー機能を使用する場合>

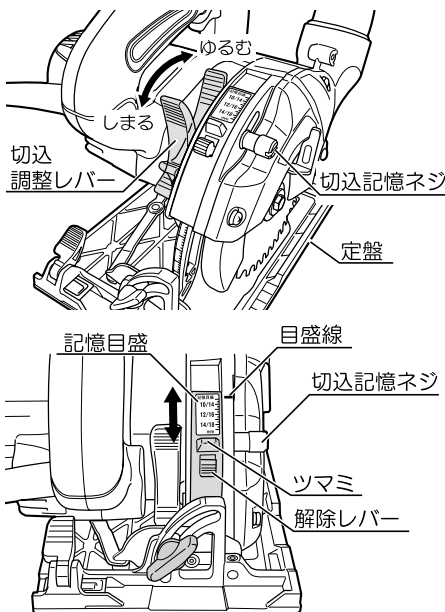
深さメモリー機能は、9mm～19mm の範囲で２箇所の切込深さを記憶できます。
２箇所の切込深さの差は 4mm でワンタッチで変更することができます。

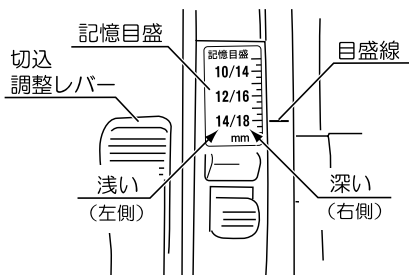
### （切込記憶の設定方法）

1. 切込調整レバー、切込記憶ネジをゆるめます。切込記憶ネジは⊖ドライバまたは硬貨などでゆるめてください。
2. ツマミを上下して記憶したい記憶目盛の切込深さを目盛線に合わせます。（記憶目盛は目安です。）
3. 切込記憶ネジを締付けしっかり固定してください。
4. 切込調整レバーをゆるめた状態で定盤を上下して切込深さが 4mm 動き、止まることを確認してください。

⚠ 切込記憶を正確に設定する場合は、ノコ刃の出しろを実測してください。

5. 切込み調整レバーをしっかりと締付けます。

これで切込記憶の設定は完了です。

### （記憶した切込深さへの調整方法）

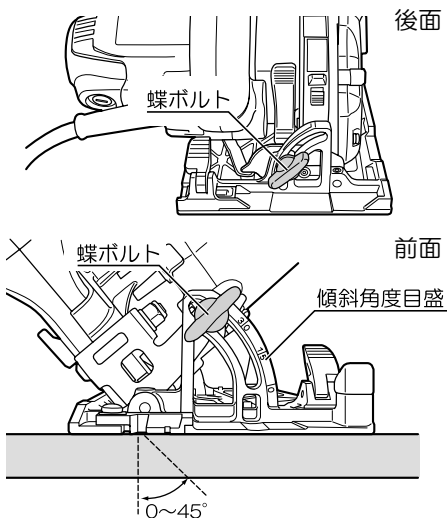
1. 切込調整レバーをゆるめます。
2. 定盤を上または下に『カチッ』と音がする箇所まで動かします。
3. 切込深さを記憶目盛の浅い側（左側）に調整するには定盤を下側に下げ、記憶目盛の深い側（右側）に調整するには定盤を上側に上げます。（このとき切込記憶ネジは締付けたままです。）
4. 切込調整レバーをしっかりと締付けます。

## ●傾斜角度の調整

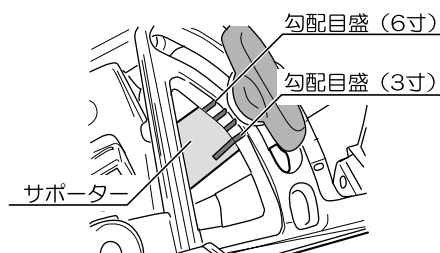
### ⚠警 告

・蝶ボルトがゆるんでいると、けがの原因になります。調整後、十分に締付けてください。

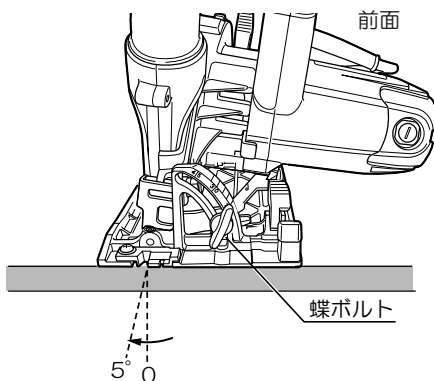
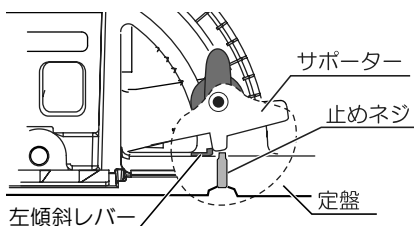
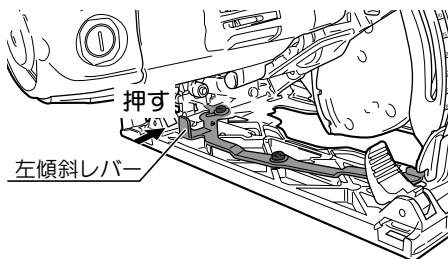
・ノコ刃は左 5°・右 0 ～ 45°まで傾けて切断することができます。

### 右傾斜 0°～ 45°の場合

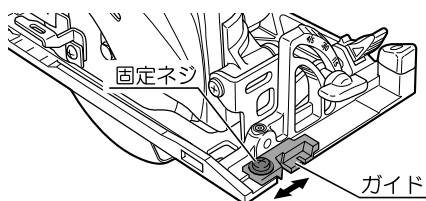
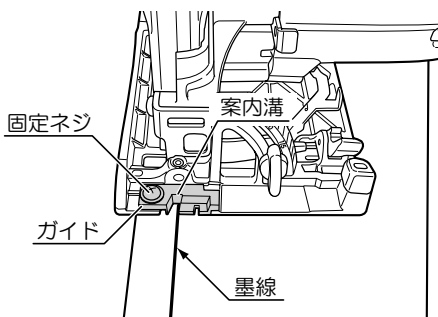
1. 定盤前後の蝶ボルトをゆるめます。
2. 定盤を傾斜させます。傾斜角度目盛を見ながら、定盤を必要な角度に傾けます。最大 45°まで傾けることができます。
   ⚠ 正確な角度で切断したい場合は、定盤とノコ刃の角度を定規で実測してください。
3. 傾斜角度を決めたら必ず前後の蝶ボルトを締付けてください。

・勾配目盛で傾斜角を設定する場合は、サポーターの線と勾配目盛の線を合わせてください。
傾斜角度目盛の内側の線は下から３寸勾配、４寸勾配、５寸勾配、６寸勾配の目盛になっています。

※右図は３寸勾配の目盛に合わせた状態です。

# ご使用前の調整

### 左傾斜 5°の場合（逆傾斜）

1. 切込み深さを浅くします。
   ⚠ 左傾斜（5°）の場合の最大切込深さ（36mm）より浅く設定してください。
2. 定盤前後の蝶ボルトをゆるめます。
3. 左傾斜レバーを矢印方向に押してサポーターと止めネジが当たるまで定盤を傾斜させます。
4. 傾斜角度を決めたら前後の蝶ボルトを締付けます。

## ●ガイドの微調整

・ガイドの取付位置を微調整できます。
工場出荷の際には、ガイドの案内溝をノコ刃の側面に合わせてありますが、万一、取付け位置が狂っている場合は、ガイドの固定ネジをゆるめ、ガイドを左右に動かして位置を調整してください。

⚠ 面取り専用刃を取付けて切断する場合は、切断用チップソーの位置が右側に 1mm ずれます。ガイドを利用する場合は調整してください。（30 ページ参照）

## ●直角度の微調整

・本機は定盤とノコ刃の直角度を微調整できます。工場出荷時に 0°位置に調整してありますが、万一、直角度が狂った場合は、次のように調整してください。
⚠ 切込調整レバーは締付けた状態で調整します。

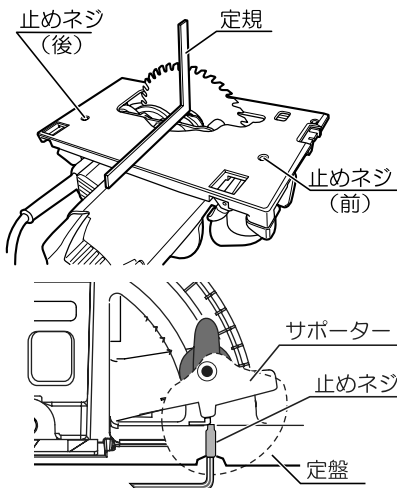
### ①直角出しをします

・前後の蝶ボルト（傾斜用）をゆるめてください。定盤裏面とノコ刃に直角定規（スコヤなど）を当て直角を出してください。（止めネジがサポーターの凸部に当たって直角にならない場合は、止めネジをゆるめてください。）
・蝶ボルトを軽く締めます。

### ②角度の確認をします

・締付け時にずれが生じていないか、直角定規を当てて再度確認します。

### ③当り位置を固定します

・定盤裏面の前後にある止めネジを六角棒レンチ（2.5 mm：市販品を使用してください）でサポーターの凸部に当たるまで回します。
調整後は前後の蝶ボルトをしっかり締付けてください。

## ●平行度の微調整

・定盤側面とノコ刃の平行度を微調整できます。工場出荷時に調整してありますが、万一、平行度が狂った場合は、次のように調整してください。
⚠ 切込調整レバーと蝶ボルトは締付けた状態で調整します。

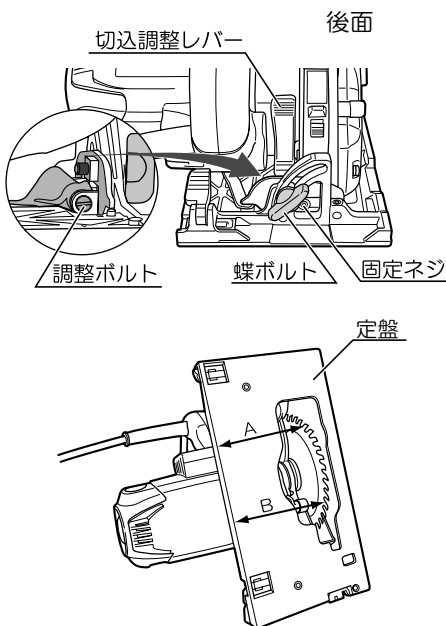
### ①定盤の固定ネジをゆるめます

・定盤後面の固定ネジを六角棒レンチ（2.5 mm：市販品を使用してください）でゆるめます。

### ②２ケ所で計測し位置をそろえます

・ロアガードをセフティカバーの中に引込み、定盤側面からノコ刃までの寸法 A、B が同じになるように⊖ドライバで調整ボルトを回し、平行度を調整します。

### ③調整後固定ネジをしっかり締付けます

⚠ 平行度調整後、切込深さ調整を行なうと平行度が若干変わる場合があります。

# 操作方法

## ●スイッチの扱い方

### ⚠警 告

・使用電源は、必ず銘板に表示してある電圧で使用してください。表示を超える電圧で使用すると回転が異常に高速となり、けがの原因になります。

・スイッチは引き金方式です。
　トリガを引くと入り、放すと切れます。

ロックボタン
スイッチ
（トリガ）

**連続運転する場合**

・トリガを引いた状態でハンドル側面のロックボタンを押込むと、トリガから指を放してもスイッチは入ったままになります。

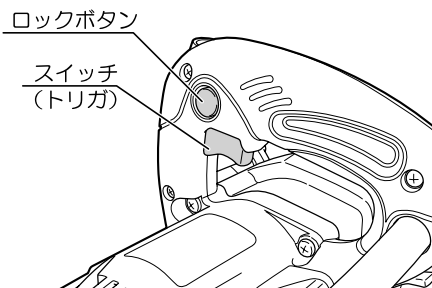
**スイッチを切るとき**

・再度トリガを引くとロックボタンは解除されトリガから指を放すとスイッチは切れます。

**ソフトスタート**

・始動時の反動を抑えるため、ソフトスタート機構を備えています。

**ブレーキ付**

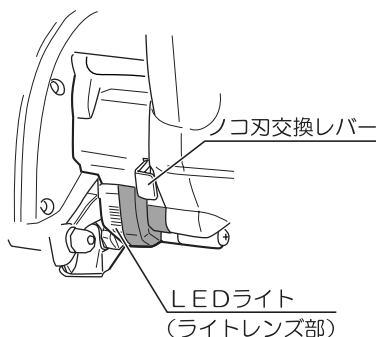
・スイッチを切るとノコ刃がすばやく止まるブレーキ機構を備えています。

## ● LED ライト

### ⚠警 告

・LED ライトの光を直接のぞきこんだり、目に当てないでください。LED ライトの光が連続して目にあたると、目を痛める原因になります。

・墨線が見やすい LED ライトがついています。
・電源プラグを電源コンセントにさし込むと同時に LED ライトが点灯します。

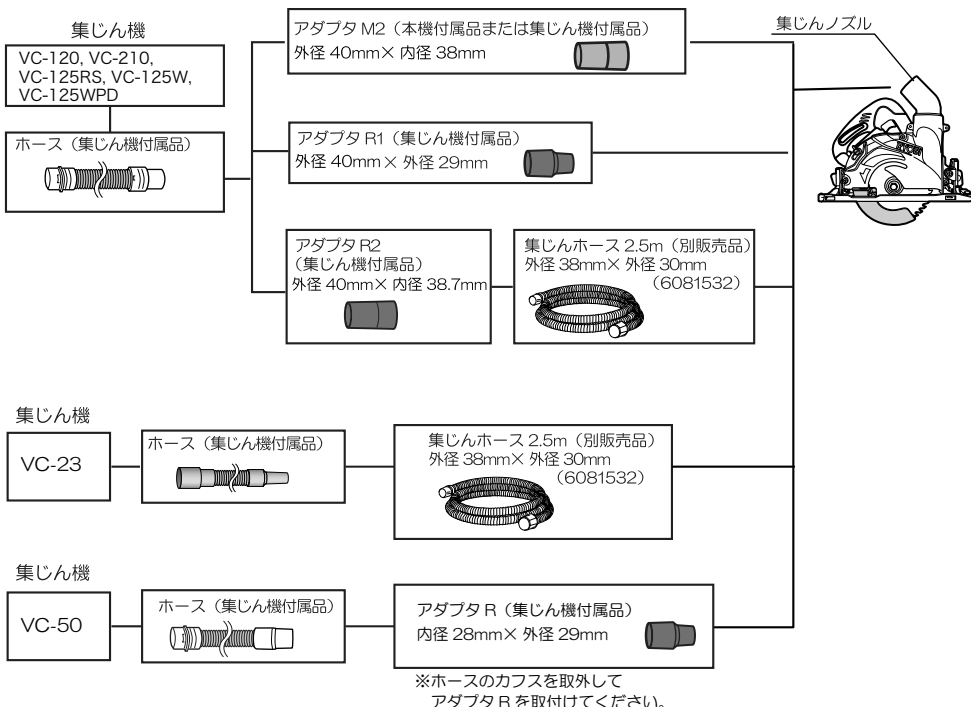
⚠ ライトレンズ部に付着したゴミは、柔らかい布などでふき取り、キズが付かないように注意してください。ライトレンズ部にキズが付くと、明るさの低下の原因になります。

⚠ ライトレンズの清掃の際は、ガソリン、シンナーなどでふかないでください。レンズを傷めます。

## ●集じん機の取付け方

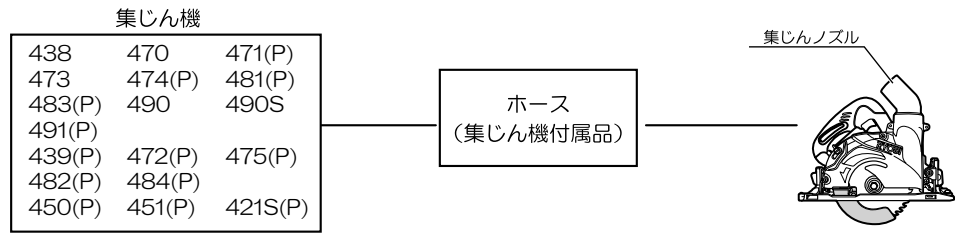
<table>
<tr><th>⚠警 告</th></tr>
<tr><td>・集じん機の取付け、取外しの際は、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。不意な始動によるけがの原因になります。<br>・集じん機の使用方法、集じんできる切りくずなどについては、集じん機の取扱説明書をよくお読みください。</td></tr>
</table>

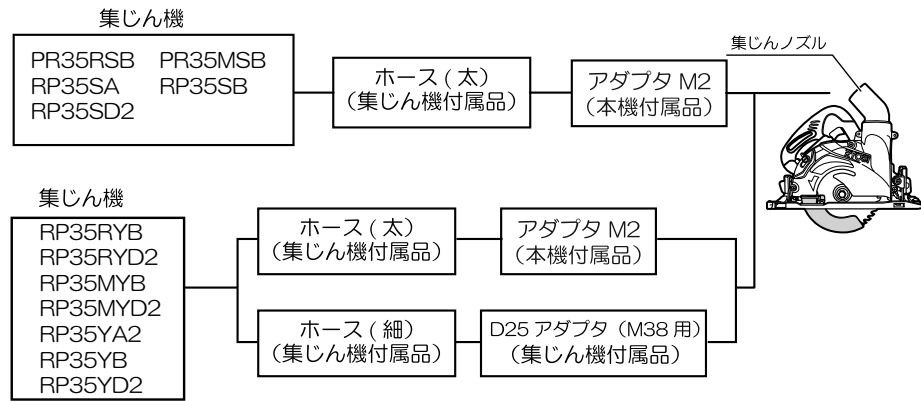
⚠ 集じん機には連動可能な電動工具の消費電力が指定されていますので、集じん機の取扱説明書でご確認ください。

・集じん機付属品のホースにアダプタ M2（本機付属品）、集じんホース（別販売品）などを取付け、本機集じんノズルにさし込んでご使用ください。
機種によって接続方法が異なりますので、下表を参照してください。

## ●リョービ製 集じん機と接続する場合

# 操作方法

## ●マキタ製 集じん機と接続する場合

・集じん機付属品のホースを、本機集じんノズルにさし込んでご使用ください。

## ●日立工機製 集じん機と接続する場合

・集じん機付属品のホースにアダプタなどを取付けて、本機集じんノズルにさし込んでご使用ください。機種によって異なりますので下表を参照ください。

# 切断作業

## ⚠警 告

・電源コンセントにつないだ状態で、スイッチに指をかけて運ばないでください。不意な始動によるけがの原因になります。

・切断中に本体をこじったり、強く押しすぎないでください。
まっすぐ静かに進めてください。モーターに無理がかかるとともに、反発力を受け、けがの原因になります。

・ロアガード（保護カバー）は、絶対に固定したり取外したりしないでください。また、円滑に動くことを確認してください。けがの原因になります。

ヒモ

・ノコ刃を上向き、横向きにした使い方はしないでください。けがの原因になります。

・使用中は、ノコ刃や回転部、切り屑の排出部へ手や顔などを近づけないでください。けがの原因になります。

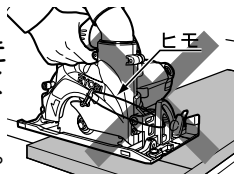
・作業時は、保護めがねを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。（保護めがね、防じんマスクは市販品を使用してください。）

・使用前にロアガード（保護カバー）やその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか所定の機能を発揮するか確認してください。
異常があるとけがの原因になります。

・ノコ刃は、銘板に表示してある範囲内のものを使用してください。
また、歯底径が 80mm 以下のノコ刃は使用しないでください。
ロアガード（保護カバー）の覆いが不完全となり、けがの原因になります。

・切断途中で、ノコ刃を回転させたまま本体を戻さないでください。必ずスイッチを切り、回転が完全に止まってから本体を持上げてください。回転させたまま本体を戻したり、持上げると強い反発力が生じ、けがの原因になります。

・作業後は、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

・集じん機に接続して使用してください。集じんノズルから切粉が吹き出てけがの原因になります。

## ⚠注 意

・回転するノコ刃で、コードを切断しないよう注意してください。

・ノコ刃にヒビ、割れなどの異常がないことを確認してから使用してください。

・使用中は、軍手など巻込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。
回転部に巻込まれ、けがの原因になります。

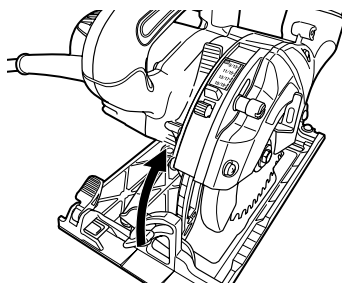
# 切断作業

## ●墨線に沿って切断する（直角切り）

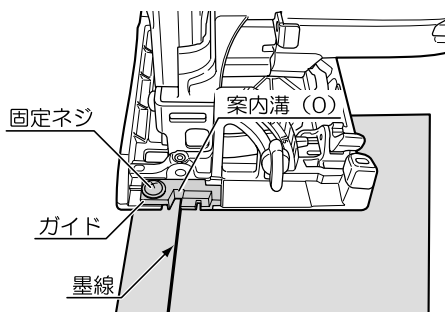
**⚠警 告**

・安全のために①の操作はスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いて行なってください。

### ① 切込深さを調整します

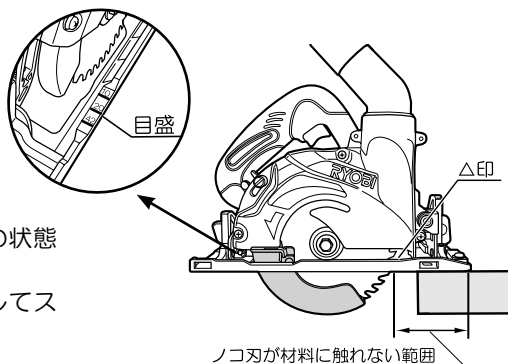
・材料の厚さに合わせて、切込深さを調整します。

### ② スイッチが切れていることを確認後、電源プラグを電源コンセントにさし込みます

### ③ 墨線に合わせます

・材料の上に本体（定盤）をのせ、定盤前部のガイドの案内溝（0）を墨線に合わせます。

### ④ スイッチを入れ、ゆっくり進めます

・ノコ刃が材料に触れていないことを確認してスイッチを入れます。

⚠ 定盤横の△印は、最大切込深さにした場合のノコ刃の位置を示しています。切断開始および終了時のスイッチ操作の参考にしてください。
定盤右後の目盛は各切込深さのノコ刃後側の刃先の位置を示しています。

・ノコ刃の回転が上がり、回転（全速）が安定したら定盤面を材料に密着させ、ガイドの案内溝が墨線をなぞるようにゆっくり前方に進め、切り終るまでこの状態を保つようにしてください。
・切断終了後は、ノコ刃を切断材から外してスイッチを切ります。

（作業のコツ）
ひき肌をきれいにするには、一定の速さでまっすぐに進めてください。
特に切り始め、切り終わりはゆっくり進めてください。

## ●同じ幅でまっすぐ切断する（直角切り）

### ⚠警告

・安全のために①・②の操作はスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いて行なってください。

同じ幅の加工をする場合は、付属品のソーガイドフェンスを使用すると、墨線を入れる必要がなく大変便利です。

### ① 切込深さを調整します

・材料の厚さに合わせて、切込深さを調整します。

### ② ソーガイドフェンスを取付けます

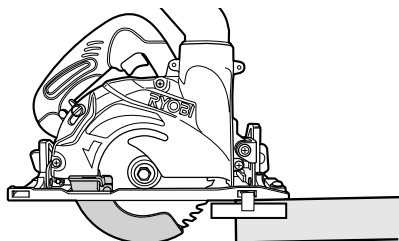
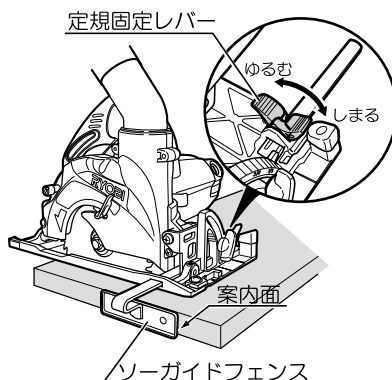
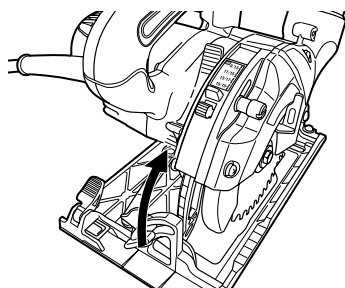
1. 定盤の前側にある長穴にソーガイドフェンスを横からさし込みます。
   ⚠定規固定レバーを「ゆるむ」の位置にしてソーガイドフェンスをさし込んでください。定規固定レバーが「しまる」の位置では入りません。
2. ソーガイドフェンスの案内面（内側）からノコ刃までの寸法が切断幅となります。ソーガイドフェンスを動かして切断幅を決めます。
3. 定規固定レバーを締め、ソーガイドフェンスを固定します。

⚠ソーガイドフェンスは定盤の左右どちらからでも取付けられます。

### ③ スイッチが切れていることを確認後、電源プラグを電源コンセントにさし込みます。

### ④ 材料の上に本体 ( 定盤 ) をのせ、ソーガイドフェンスの案内面を材料の側面に沿わせます。

### ⑤ スイッチを入れ、ゆっくり進めます

・ノコ刃が材料に触れていないことを確認し、スイッチを入れます。
・ノコ刃の回転が上がり、回転（全速）が安定したら定盤面を材料に密着させ、ゆっくり前方に進め、切り終るまでこの状態を保つようにしてください。
・切断終了後は、ノコ刃を切断材から外してスイッチを切ります。

（作業のコツ）
ひき肌をきれいにするには、一定の速さでまっすぐに進めてください。特に切り始め、切り終わりはゆっくり進めてください。

# 切断作業

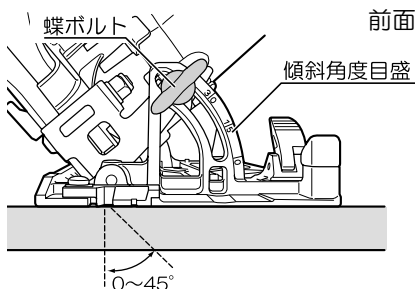
## ●傾斜で切断する（左 5°・右 0 ～ 45°）

**⚠警 告**

・安全のために①・②の操作はスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いて行なってください。

### ① 傾斜角度を調整します

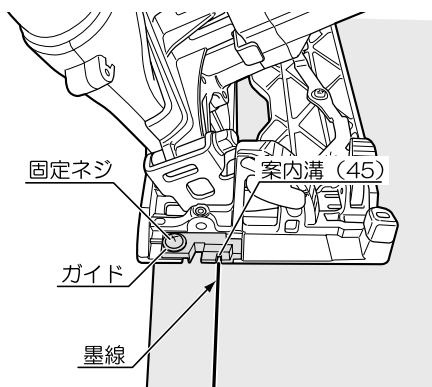
・ノコ刃は左 5°、右 0 ～ 45° まで傾けて切断することができます。
前後の蝶ボルトをゆるめ、定盤を傾斜させます。
⚠ 傾斜角度目盛は定盤の前側にあります。正確な角度で切断したいときは、定盤とノコ刃の角度を定規で測定してください。

・傾斜角度を決めたら必ず前後の蝶ボルトを締付けてください。
（18 ページ『●傾斜角度の調整』参照）

### ② 切込深さを調整します

・材料の厚さに合わせ切込深さを調整します。

### ③ スイッチが切れていることを確認後、電源プラグを電源コンセントにさし込みます。

### ④ 墨線（案内溝）を利用する（右傾斜 45° 時のみ）

・墨線に沿って切断する時は、材料の上に本体（定盤）をのせ、定盤前部のガイドの案内溝（45）を墨線に合わせます。

### ⑤ スイッチを入れ、ゆっくり進めます

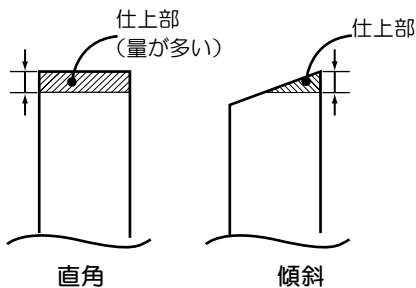
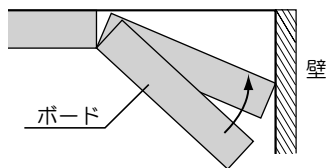
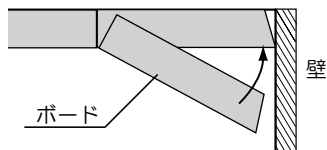
・ノコ刃が材料に触れていないことを確認し、スイッチを入れます。
・ノコ刃の回転が上がり、回転（全速）が安定したら定盤面を材料に密着させ、墨線をなぞるようにゆっくり前方に進め、切り終るまでこの状態を保つようにしてください。
・切断終了後は、ノコ刃を切断材から外してスイッチを切ります。

（作業のコツ）
ひき肌をきれいにするには、一定の速さでまっすぐに進めてください。特に切り始め、切り終わりはゆっくり進めてください。

《 傾斜切断 》

傾斜の機能が次のような作業に使用できます。

### ボード端面の傾斜切断

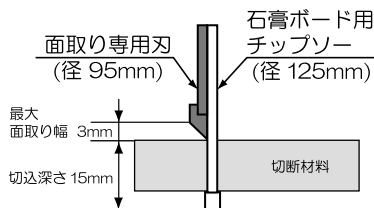
・ 隙間が空かないように直角切断したボードは、右図のように壁などにつかえて入らないため、ヤスリで斜めに削らなければなりません。
本機でボード等の端面に２～5°の傾斜をつけて切断することにより、ボードを貼り合わせやすくなります。

・ 右と左の両方の傾斜を利用すると切断位置・切断方向にとらわれず材料の切断ができます。

# 別販売品について

## ●石膏ボード用面取り専用刃について

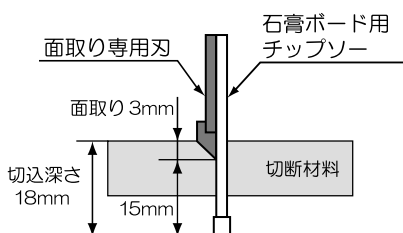
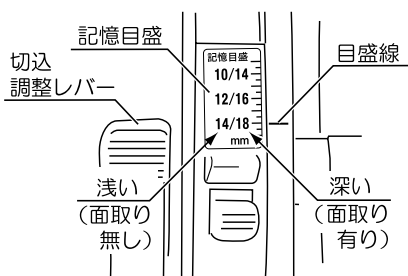
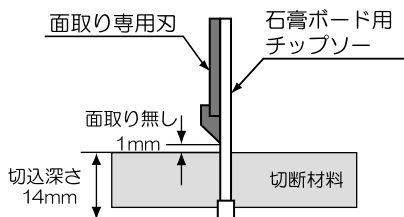
・ 石膏ボード用面取り専用刃と石膏ボード用チップソーを組合わせて使用すると、切断と同時に最大 3mm までの面取り加工ができます。

⚠ 面取り専用刃を使用する場合は、面取り専用刃とチップソーの外径差が 30mm（半径 15 mm）のため、切込深さが 15mm 以下では面取り無しとなり、15 ～ 18mm では面取り有りの切断になります。

・深さメモリー機能を使用すると石膏ボード用面取り専用刃を取付けた状態で切断時の面取り有、無作業が、ワンタッチで切換えが可能です。

（切込記憶設定）

記憶目盛を使用して、切込深さ、面取り幅を設定します。（17 ページ『切込深さの調整』参照）

（設定例）

・ 面取り幅３mmに設定したい場合は、右図のように記憶目盛の 14/18 を目盛線に合わせて記憶設定した後、切込調整レバーをゆるめ、定盤を上側に上げた状態で固定すると切込深さは 18 mmとなり材料切断時の面取り幅は３ mm（図ａ）になります。
面取り無しで切断したい場合は、切込調整レバーをゆるめ、定盤を下側に下げた状態で固定すると切込深さは１４ mmとなり材料切断時の面取りは無し（図ｂ）になります。

図ａ **面取り切断**

図ｂ **面取り無し切断**

・面取り専用刃使用時の切込記憶設定の目安は下表になります。

**目安表** （mm）

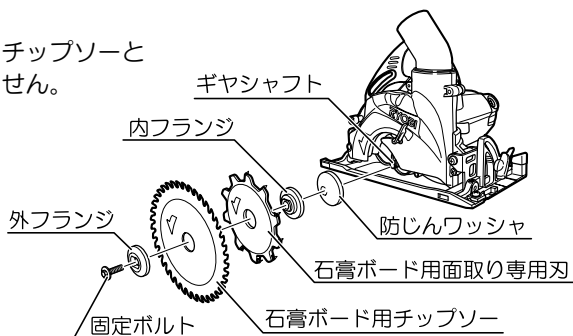
| 記憶目盛 浅い/深い | 面取り幅 | 切込深さ |
| --- | --- | --- |
| 記憶目盛 10/14 12/16 14/18 mm | 1 | 16 |
| | 2 | 17 |
| | 3 | 18 |

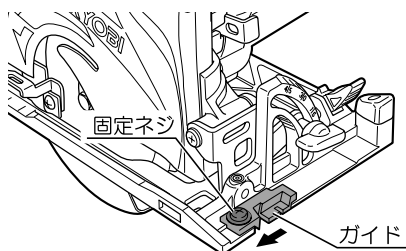
⚠ 切込深さを浅い側（左側）にすると面取り無しになります。

⚠ 微妙な調整を必要とする場合は、ノコ刃の出しろを実測、調整し切込記憶設定をしてください。
（17 ページ『切込深さの調整』参照）

## （面取り専用刃の取付け、取外し）

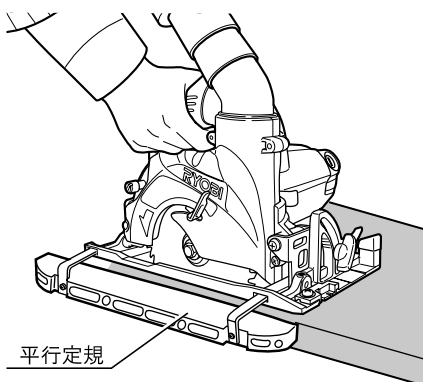
面取り専用刃の取付けは、ノコ刃の取付け、取外しと同様の手順で行なってください。
面取り専用刃の取付け位置は下図のようにチップソーの内側（本体側）にし面取り専用刃の回転方向が本体の矢印およびチップソーの回転方向 ( 矢印 ) と一致するよう取付けてください。

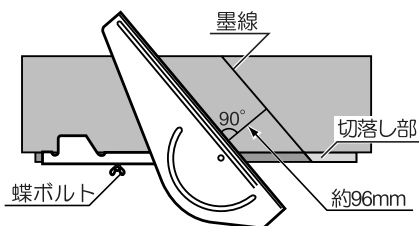
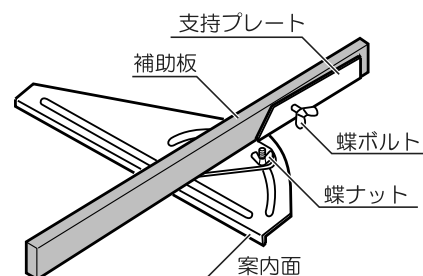
⚠ 面取り専用刃は、石膏ボード用チップソーとの組合わせ以外では使用できません。

## （ガイドの調整）

面取り専用刃を取付けて切断する場合は、切断用チップソーの位置が矢印方向に 1mm ずれます。固定ネジをゆるめてガイドを 1mm 移動してください。

# 別販売品について

## ●平行定規組立の使い方

・平行定規はソーガイドフェンスに比べ、材料の端面に対して、より安定した平行度で切断することができます。平行定規は定盤の左右どちらにでも取付けられます。
・切断幅寸法はノコ刃と平行定規の案内面までの寸法を測って決めてください。

・平行定規の取付けは、定盤の前後にある長穴に平行定規の足を横からさし込み、定規固定レバーで固定します。
取付方法は、P26『②ソーガイドフェンスを取付けます』を参照してください。

## ●角度定規組立の使い方

・角度定規は、直角位置から左右各 60°まで角度を調整することができます。
・蝶ナットをゆるめ、必要な角度に定規を調整します。
・角度定規を本体左側にセットする場合、角度定規の案内面と切断位置の距離は、約 96mm（3 寸 2 分）離れます。墨線から 96mm 離して角度定規を合わせてください。
・補助板を作り、角度定規に取付けると角度定規の位置が簡単に合わせられます。
・補助板は高さ 40mm 厚み 10mm で長さが 500mm 前後の板を用意し、支持プレートに蝶ボルトで固定します。
・角度定規を必要な角度に合わせた後、定規をセットし、補助板のノコ刃より長く出ている部分を切落とします。残った部分の先端を墨線に合わせてください。

⚠ 補助板の切落とし位置は角度定規の角度により異なります。定規の角度を変えた場合は補助板を作り直してください。

# 保守と点検

| ⚠警 告 |
| --- |
| ・保守、点検、部品交換などのお手入れの前には、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。不意な始動によるけがの原因になります。 |

## ●ノコ刃の点検について

・切れ味の悪くなったノコ刃をそのまま使用すると、モーターに無理がかかり作業能率も落ちます。早めに目立てするか新品と交換してください。
（交換方法は、11 ～ 13 ページ『ノコ刃の取付け、取外し』を参照してください。）

| ⚠警 告 |
| --- |
| ・切れ味の悪くなったノコ刃はそのまま使用しないでください。<br>無理して使用すると、切断時の反力が大きくなり、けがの原因になります。 |

## ●各部取付けネジの点検

・ネジなどのゆるみがないか確認してください。もし、ゆるみがある場合は締直してください。

## ●使用後の手入れ

・油汚れなどをふき取り、使いやすい状態にしておいてください。乾いた布か石けん水をつけた布で本体をふいてください。
・ガソリン、シンナー、石油類での清掃は本体をいためます。また、水洗いは絶対にしないでください。

## ●ロアガード（保護カバー）の動作点検と保守

・ロアガードは、いつも円滑に作動するようにしてください。なお、不具合のときは速やかに修理するようにしてください。

## ●集じんノズル内の清掃

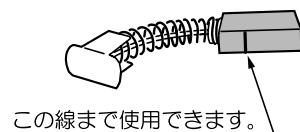
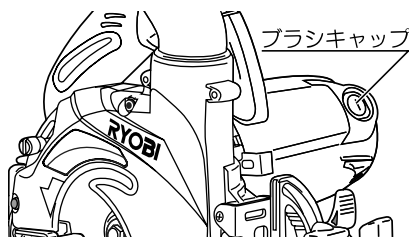
・切粉などがたまらないように定期的に点検・清掃してください。

## ●作業後の保管

・高温にならない乾燥した場所に保管してください。お子さまの手の届く範囲や落下の恐れのあるところはさけてください。

# 保守と点検

## ●カーボンブラシについて

・本機はモーター部に消耗品のカーボンブラシを使用しています。カーボンブラシは全長の1/3（線の入った位置）程度に摩耗したら新しいカーボンブラシと交換してください。短くなったカーボンブラシをそのまま使用すると、火花が大きくなり、モーター焼損の原因となる場合があります。
・ブラシキャップを㊀ドライバで取外し、カーボンブラシを取出してください。
・カーボンブラシは２個１セットです。交換するときは指定のカーボンブラシを使用し、２個とも同時に交換してください。
この時、カーボンブラシがブラシホルダ内で前後にスムーズに動くことを確認してください。

## ●修理について

・本機は厳密な管理の元で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合には、お買い上げの販売店にご用命ください。その他、部品ご入用の場合、あるいは取扱い上ご不明な点、ご質問など遠慮なくお問い合わせください。